



MAGTEN I INVERTER -TEKNOLOGI



JT-300P

Betjeningsvejledning



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR -kode nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

Ring til din Jasic -forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

Dato for køb

Hvorfra

Serienummer

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

Ansvarsfraskrivelse: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de nyeste manualer.

Denne vejledning må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

Bemærk: Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på www.jasic.co.uk

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Produkt specifikation	4
Kontrol	5
KontrolPanel	6
Installation	7
KontrolPanel	9
Vedligeholdelse	13
Fejlfinding	14
Fejlkoder	15
Materialer og deres bortskaffelse	16
RoHS -overensstemmelseserklæring	16
Garantibevis	17
Overensstemmelseserklæring	18
Noter	19

PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic TIG inverter-serien af svejsemaskiner er designet som integrerede og bærbare svejsestrømforsyninger. Inkluderer den mest avancerede IGBT-inverterteknologi i effektelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergrænseflade.

Dette er en digital DC inverter svejser med komplette funktioner, høj ydeevne og avanceret teknologi. Det er en multifunktionssvejser med DC TIG-svejsning, DC-pulseret TIG-svejsning, manuel svejsning af elektroder og TIG-punktsvejsning. Det kan bruges i vid udstrækning til fin svejsning af forskellige typer metalmaterialer undtagen aluminium og aluminiumlegering.

Den unikke elektriske struktur og luftkanaldesign inde i maskinen kan accelerere spredningen af varmen, der genereres af kraftenhederne, og dermed øge maskinens driftscyklus. Dette design giver "lufttæt" beskyttelse til følsomme betjeningskomponenter, hvilket giver en effektiv støvtæt og vandtæt ydeevne, hvilket forbedrer maskinens pålidelighed i høj grad.

TIG 300P giver fremragende svejseydelse, rig funktionsintegration, høj effektivitet, lille størrelse, let vægt og mange andre funktioner gør den i stand til at opfylde svejsekravene for alle typer svejseopgaver.

NØGLEFUNKTIONER

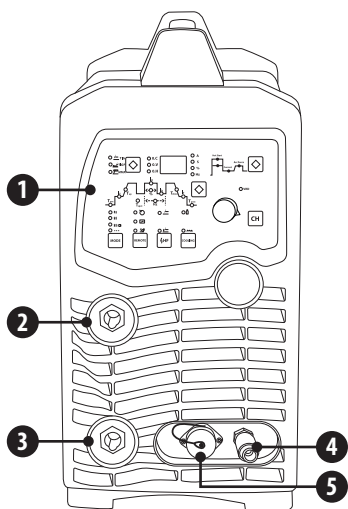
- TIG DC Pulse med digital kontrol
- Programmer hukommelseslagring
- Mikroprocessorstyring af en lang række funktioner
- HF og løft TIG
- Fjernbetjeningsinterface
- VRD-funktion
- Digitalt display
- Intelligent ventilator og køligere kontrol
- Fremragende svejseegenskaber
- Beskyttelsessystem for at øge udstyrets levetid
- [S] Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød
- Vandkølet mulighed
- MMA fjernbetjening
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	9.9	
Indgangseffekt (kVA)	11	
Nuværende område (A)	TIG 5 - 300	MMA 20 - 210
Arbejdscyklus @ 40 °C	300A @ 20%	210A @ 50%
Ubelastet spænding (V)	60 (11.8V - VRD)	
Effektivitet (%)	86	
Tomgangsmagt	<50	
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP23S/F	
Dimensioner (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vægt (kg)	19.4	

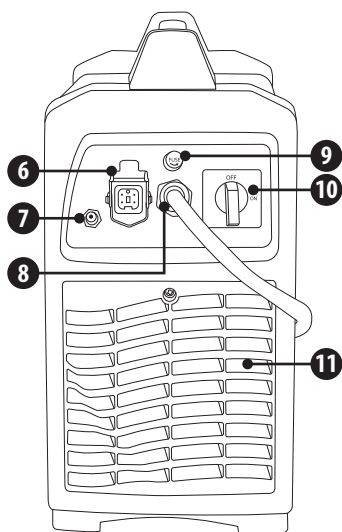
Bemærk Venligst På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

KONTROL



Forfra

1. Kontrolpanel
2. "+" Udgangsterminal: Til tilslutning af arbejdsklemmen i TIG -tilstand eller elektrodeholderen i MMA -tilstand
3. "-" Udgangsterminal: Til tilslutning af TIG-brænder eller arbejdsklemme i MMA-tilstand
4. 9 -pin fjernbetjeningsstik
5. Gasterminal



Set bagfra

6. Vandkølerforsyningsstik: Kølerstikket (ekstraudstyr) tilsluttes denne stikkontakt
7. Gasindgangstilslutning
8. Indgangskabel
9. Kontrolsikring: Denne sikring er beregnet til vandkølereffekt og er klassificeret til 5 ampere
10. Afbryderen
11. Køleventilator

INSTALLATION

Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

Outputforbindelser

Elektrodepolaritet

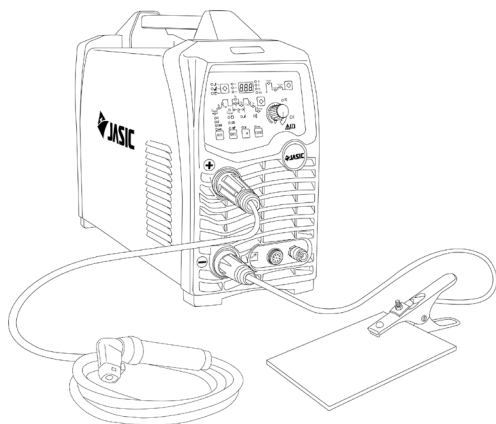
Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returneres til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" -stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.



Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.

INSTALLATION

Gasforbindelser

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.

Bemærk: Kontroller disse strømforbindelser dagligt for at sikre, at de ikke er gået løs, ellers kan der opstå lysbuer, når de bruges under belastning.

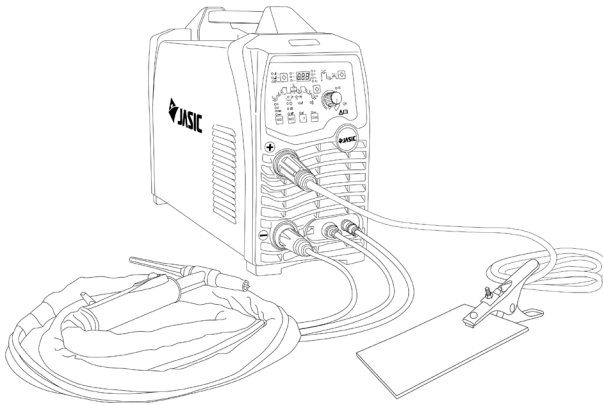
TIG Svejsning

Sæt kabelstikket med arbejdsklemmen i "+" - stikket på svejsmaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på TIG-brænderen i "-" -stikket på maskinens frontpanel, og stram med uret. Tilslut gastikket til stikkontakten på maskinens front.

Tilslut brænderkontakten til stikket på frontpanelet. Eksempel vist herunder:

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.



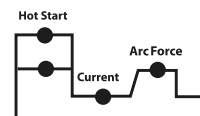
KONTROLPANEL

Kontakt til Valg af Svejsetilstand




Sektionen til valg af svejsetilstand indeholder svejsetilstandsindikatorerne sammen med funktionsvælgeren til TIG DC, TIG Pulse og MMA svejsetilstande. Tryk på tasten til valg af svejsetilstand for at vælge den ønskede svejsetilstand. Den svejsetilstand, der vælges, lyser, når den vælges, og der strømmer svejsestrøm.

MMA -Parametre Valgzone



Dette område indeholder valg af MMA -parametre.

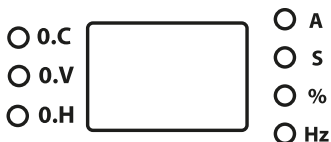
1. Sørg for, at du er i MMA -tilstand (som beskrevet ovenfor).
2. Ved at trykke på tasten  cirkulerer du gennem varmstart, strøm og lysbue kraftfunktioner.

Disse funktioner er ikke tilgængelige under TIG- og TIGP -tilstande.

Display- og Parameterområdet

Dette område indeholder displaymåleren, enhedsparameterindikatorer og advarselsindikatoren.

1. Vinduet i midten er et display, der viser alle brugerparametre
2. O.C til venstre er overstrømsbeskyttelses -LED
3. O.V til venstre er overspændingsbeskyttelses -LED'en
4. O.H til venstre er overvarmebeskyttelses -LED
5. A -LED'en til højre er aktuel
6. S -LED'en til højre er tiden i sekunder
7. % LED til højre er procent
8. Hz LED'en til højre er henholdsvis frekvens
9. Fejlkode vises også på dette display



Vælgerkontakt

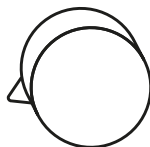


Denne knap bruges til at navigere rundt i kontrolpanelet.

VRD -Indikator

 VRD VRD -LED'en lyser, når maskinen er i MMA -tilstand, og VRD -funktionen er aktiveret.

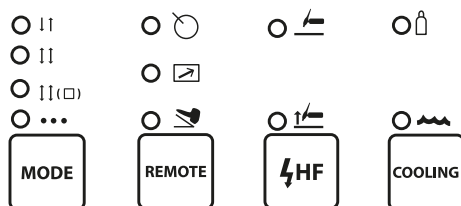
Parameterjustering Drejeknap



Parameterjusteringsknap er til justering af alle svejseparametre, der er tilgængelige for brugeren.

KONTROLPANEL

TIG Valg Valg Zone



Denne TIG option zone indeholder 4 dele:

Valg af TIG-brænderudløserfunktion, TIG-brænderudløser til fjernbetjening, HF-tændingskontakt til enten HF-tænding eller løft TIG-lysbue-start og en vandkølingstilstandskontakt, der er beskrevet i lidt flere detaljer som nedenfor:

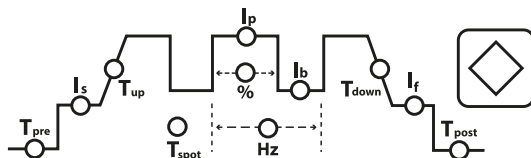
1. Triggerfunktionstilstand: 2T, 4T, repeat og spot. Tryk på 'mode'-tasten for at vælge den nødvendige svejsetriggerstilstand, og afhængigt af din valgte TIG-brænderudløser vil den tilsvarende LED-indikator lyse.
2. Fjernbetjeningstilstand: Ved at trykke på 'fjernbetjening'-tasten kan du indstille den aktuelle kontrol fra betjeningspanelet, fjernbetjeningens TIG-brænder fjernpotentiometer eller en fodpedal. Afhængigt af din valgte fjernindstilling lyser den tilsvarende LED-indikator
3. TIG Type lysbue.
 - (a) Tryk på 'HF'-tasten, og når HF (øverste) indikatoren er ON, har du aktiveret HF lysbue tænding.
 - (b) Tryk på 'HF'-tasten igen, og når løftebueindikatoren (nederst) er tændt, har du indtastet tænding af løftebue. Når du i denne tilstand placerer brænderen for at komme i kontakt med arbejdsområdet, skal du trække i brænderudløseren og derefter løfte brænderen langsomt til opnå lysbue tænding.
4. Vandkølingskontakt (kun TIG-tilstand for JT-300P luft/vandkølet pakke). Ved at trykke på tasten 'køling' vælger du følgende køletilstande:
 - (a) Når denne indikator lyser, viser den, at maskinen er i luftkølingstilstand. Køleren starter ikke, og hvis der bruges en vandkølet brænder, vil dette sandsynligvis mislykkes.
 - (b) Når denne indikator lyser, viser den, at maskinen er i vandkølingstilstand. Når der er etableret en svejsebue, starter og stopper den køligere enhed automatisk, når svejsningen er fuldført. Når køleren kører, og der ikke udføres svejsning, slukker den automatisk efter 15 minutter.

Når du bruger en vandkølet TIG-brænder, vil vandkølesystemet overvåge vandgennemstrømningen, og hvis køletanken af en eller anden grund er tom eller strømmen stopper, eller der er en strømningsbegrænsning, vises E-71-advarsel på kontrolpanelets digitale display og maskinens svejseudgang stopper. Brugeren skal derefter kontrollere kølesystemet.

KONTROLPANEL

TIG Parameters Selection Zone

Tryk på  for at cirkulere med uret og vælg den nødvendige TIG -parameter.



T_{pre} - Forstrømnings-
Startstrøm

T_{up} - Upslope

I_p - Spidsstrøm

I_b - Grundstrøm

T_{down} - Nedadgående tid

I_b - Endelig strøm

T_{post} - Efterstrømnings-
tid

Hz - Pulsfrekvens

% - Pulscyklus

T_{spot} - Spot svejsetid

Bemærk: I_b, Hz og % er kun tilgængelig, når TIG -puls (TIGP) svejsetilstand er valgt.

Kanalnøgle



TIG 300P er udstyret med 8 svejseparameterlagerkanaler til DC TIG, Pulse TIG og DC MMA.

Når TIG 300P er tændt, fungerer den i en bestemt lagret kanal, som vil være den kanal, der tidligere blev brugt, inden den blev slukket.

For at kontrollere kanalnummeret skal du trykke på kanaltasten, mens maskinen er i standbytilstand, og displayvinduet viser det aktuelle kanalnummer, f.eks. Når den aktuelle arbejdskanal er nummer 6, så viser det digitale display CH-6.

For at ændre kanalnummeret skal du blot trykke på kanaltasten, når maskinen er i standbytilstand, og displayvinduet viser det aktuelle kanalnummer, brug drejeknappen til at ændre kanalnummeret fra CH-1 til CH-8.

For at afslutte kanalstyring skal du bare trykke på CH -tasten igen.

Lagring af kanalparametre foretages ved først at vælge det krævede kanalnummer, du også vil gemme, derefter justere de nødvendige bruger svejseparametre, operatøren skal derefter starte svejseprocessen for automatisk at gemme de aktuelle svejseparametre.

Bemærk: Hvis operatøren ikke slår en bue efter at have foretaget svejseparameterjusteringer på et valgt kanalnummer, gemmer systemet ikke de aktuelle parametre, hvilket betyder, at hvis maskinen slukkes og derefter tændes, vender den automatisk tilbage til det tidligere kanalnummer og svejseparametre.

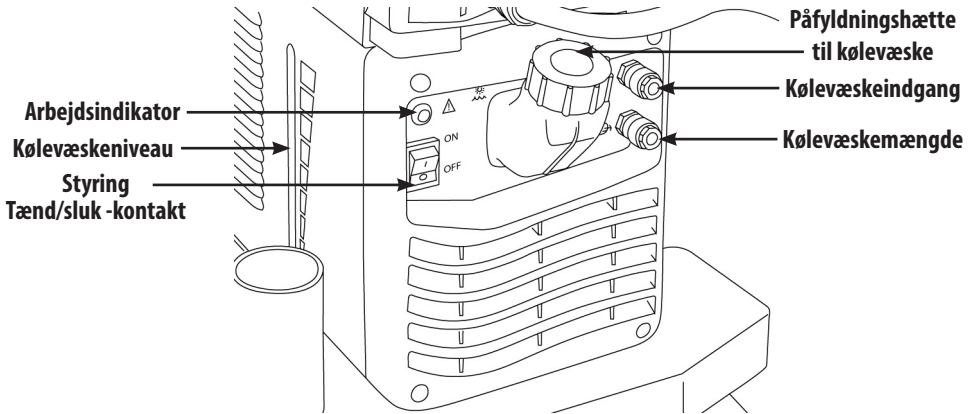
For at indlæse lagrede kanalparametre skal du trykke på kanaltasten, når maskinen er i standbytilstand, det digitale display viser den aktuelle arbejdskanal. For at få adgang til den nødvendige butikskanal drejes kontrolhjulet for at ændre kanalnumre fra CH-1 til CH-8.

Tryk på CH -tasten igen efter at have valgt det nødvendige kanalnummer, og systemet viser nu alle parametre under denne kanal til operatørens brug.

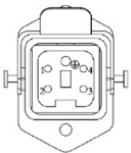
VANDKØLER

TIG 300P kan leveres komplet som en vandkølet pakke (JT-300P-WC), der leveres med en TIG brænder vandkøler, der monteres på en vogn med Jasic inverter strømkilden monteret ovenfor.

Vandkølerens frontpanel indeholder en arbejdsindikator, tænd/sluk -knap til kontrol og hurtige stik til vandudgangen (blå) og vandindgang (rød), som muliggør tilslutning til TIG -brænderen.



1. Arbejdsindikatoren er et visuelt middel til at lade brugeren vide, om vandkøleren er tændt eller ej.
 - Hvis arbejdsindikatoren er tændt, pumper vandkøleren kølevæske rundt om TIG -brænderen
 - Hvis arbejdsindikatoren er slukket, betyder det, at vandkøleren ikke fungerer.
2. Vandkølerens driftsstatus styres af den jasiske strømkilde. Når maskinens strømkilde er under TIG -vandkøling, det vil sige, at indikatoren er tændt, er mulighederne:
 - Når der er strøm fra strømkilden, er indikatoren for vandkøler tændt.
 - Hvis der ikke er nogen strømudgang, stopper vandkøleren efter 15 minutter og arbejdsindikatoren vil være slukket.
3. Den køligere kontrolsikring er placeret på bagpanelet på strømkilden og er sikret til 5A.
4. Output (forsyning): Denne hurtigstikdåse har en blå bund og bruges til at slutte til vandforsyningsslangen på TIG -brænderens hurtigforbindelsesstik (TIG -brænderens blå hurtigstik, eller den kan være mærket vandtilførselsslange).
5. Indgang (retur): Denne hurtigstikdåse har en rød base og bruges til at forbinde returvandkøleslangen på TIG -brænderen. Dette kan være en forlængelse af brænderens strømkabelslange, da den transporterer det returnerende 'varme' vand fra brænderen via en dinse-adapter, der er forbundet til '-' dinse-stikket.
6. Den køligere udgangsstik er placeret på bagpanelet på strømkilden, og stikkene er som følger:
 - Pin 1 og Pin 2 er 230V AC udgangsterminaler i vandtanken.
 - Pin 3 og Pin 4 er fejlsignalindgangsterminalerne i vandkøleren.



VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

Periode	Vedligeholdelsesartikel
Daglig undersøgelse	Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger. Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.
Månedlig undersøgelse	Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden. Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.
Årlig eksamen	Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1). Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.

SERVICEPLANOPTEGNELSE

Dato	Type udført servicearbejde	Betjenes af	Forfaldsdato for næste kontrol

FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

Beskrivelse af Fejl	Mulig Årsag
Strømindikatoren er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke blevet tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Fejl -LED'en er tændt, og blæseren kører	Maskinen er under beskyttelse mod overophedning og genopretter automatisk, når svejsemaskinen er afkølet
	Kontroller indgående netforsyning for at sikre, at den er inden for 400V +/- 15%
Der produceres ingen højfrekvens	Procesvalgkontakt er indstillet til manuel metalbue (MMA)
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
	Højfrekvent gnistgab for bredt eller kortslettet
Svejsestrøm reduceres ved svejsning	Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet
TIG -elektroden smelter, når lysbuen rammes	TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen
Ingen gasstrøm, når TIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Tom gasflaske
	Gasregulatoren er slukket
	Gasslangen er blokeret eller skåret
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
Svært at tænde lysbuen	Lysbuen tændingsstrøm er for lav, eller lysbue tændingstiden er for kort
Elektrodeholderen bliver meget varm	Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet
Overdreven stænk ved MMA -svejsning	Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten
Anden funktionsfejl	Kontakt din leverandør

FEJLKODER

Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må vedligeholde eller reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter efter afbrydelse af strømmen, før panelerne fjernes.

Fejlkode	Kategori	Symptom	Årsager	Brugerforanstaltninger
E10	Overstrøm	Slukker hovedkredsløbet permanent	Strømregistreringskredsløbet er beskadiget, eller overstrømsbeskyttelse af hovedstrømskomponenter udløses	Sluk for maskinen, og genstart den. Hvis fejlen ikke kan løses, skal du kontakte serviceafdelingen for at få hjælp
E34	Underspænding	Slukker hovedkredsløbet permanent	Hjælpestrømforsyning er unormal	Sluk for maskinen, og kontroller, om hjælpestrømkablet er korrekt tilsluttet. Hvis problemet ikke kan løses, skal du kontakte serviceafdelingen for at få hjælp
E60	Overophedet	Slukker midlertidigt hovedkredsløbet	Hovedkredsløbet har arbejdet for længe i det omfang, det overstiger dets driftscyklus	Sluk ikke for maskinen. Vent, indtil hovedkredsløbet er afkølet, og genoptag derefter svejsningen
E30	Overspænding/ underspænding/ fasetab	Slukker hovedkredsløbet permanent	Fasetab kan skyldes fasetab i input-strømforsyningen. Indgangsspændingens spænding er ikke inden for det angivne spændingsområde. Indgangseffekten er ikke tilstrækkelig	Kontroller venligst, om der er normal strømforsyning
E71	Mangel på vandforsyning	Slukker midlertidigt hovedkredsløbet	Der er ikke nok kølevæske i tanken. Kølevæskebanen er blokeret.	Kontroller, om kølevæskestanden i tanken er inden for det krævede område. Kontroller kølevæskestien for blokeringer, knæk osv.
E13	Nuværende feedback er unormal	Slukker hovedkredsløbet permanent	Den aktuelle feedbacklinje har en dårlig forbindelse. Behandlingskredsløbet for strømfeedback er unormalt, eller også fungerer halstrømsensoren ikke normalt	Sluk for maskinen, og kontroller forbindelsen til den aktuelle feedbacklinje. Kontakt serviceafdelingen for at få hjælp
E33	Spændingsfeedback er unormal	Slukker hovedkredsløbet permanent	Spændingsfeedbacklinjen har en dårlig forbindelse. Behandlingskredsløbet for spændingsfeedback er unormalt	Sluk for maskinen, og kontroller forbindelsen til spændingsfeedbacklinjen. Kontakt serviceafdelingen for at få hjælp

MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

Ansvarsfraskrivelse: Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

GARANTIBEVIS

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

BEMÆRK: I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

EF -OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-300P

Jasic Model

TIG 300P (W232)

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 udgave 2